

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES


Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

		RESEARCH	PRODUCTS	INSIDE DELPHION
Home My Account Products	Search: Quick/Number Boolean Advanced			
The Delphion Integrated View				
Buy Now: <input checked="" type="checkbox"/> PDF More choices...		Tools: Add to Work File: Create new Work File		
View: INPADOC Jump to: Top		<input type="checkbox"/> Email this to a		

Title: JP2001347915A2: AIR BAG SYSTEM

Country: JP Japan

Kind: A2 Document Laid open to Public inspection

Inventor: OCHIAI YASUO;

Assignee: TOYODA GOSEI CO LTD
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Published / Filed: 2001-12-18 / 2000-06-05

Application Number: JP2000000168167

IPC Code: B60R 21/20; B60R 21/26;

Priority Number: 2000-06-05 JP2000000168167

Abstract:

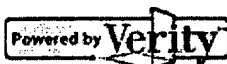
PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an air bag system capable of easily assembling an inflator main body for constituting an inflator and a diffuser and capable of stably supporting the inflator main body.

SOLUTION: This air bag system M1 is provided with an air bag 11 and an inflator 20. The inflator 20 is provided with an inflator main body 21 having a gas discharge port 24 capable of discharging inflation gas on the tip side, and a diffuser 38 for covering the inflator main body and guiding inflation gas discharged from the gas discharge port to a gas inflow part 14 of the air bag. The inflator 20 is assembled by bringing the whole periphery of the outer peripheral surface 25a on the root side from the gas discharge port in the tip side part 22 of the inflator main body into pressure-contact with the whole periphery of the inner peripheral surface 40a of the diffuser and fixing the root side part 29 of the inflator main body to the diffuser by a recessed part 43.

COPYRIGHT: (C)2001, JPO

Family: None

Other Abstract Info: None



[this for the Gallery...](#)

[Nominate](#)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2001-347915

(P 2 0 0 1 - 3 4 7 9 1 5 A)

(43) 公開日 平成13年12月18日 (2001.12.18)

(51) Int. Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マ-ド (参考)
B60R 21/20		B60R 21/20	3D054
21/26		21/26	

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全11頁)

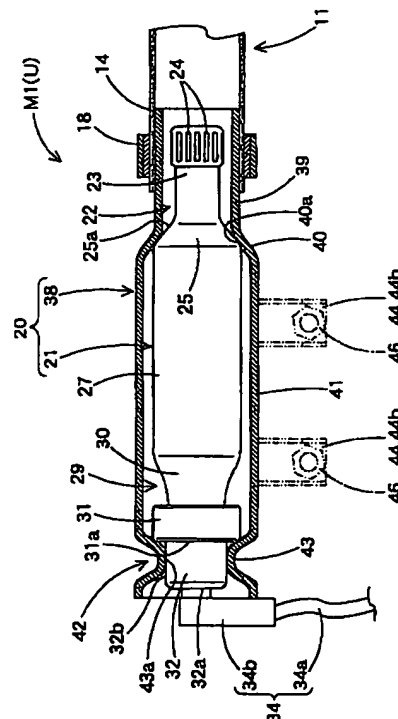
(21) 出願番号	特願2000-168167 (P 2000-168167)	(71) 出願人	000241463 豊田合成株式会社 愛知県西春日井郡春日町大字落合字長畑 1 番地
(22) 出願日	平成12年 6 月 5 日 (2000. 6. 5)	(72) 発明者	落合 康雄 愛知県西春日井郡春日町大字落合字長畑 1 番地 豊田合成株式会社内
		(74) 代理人	100076473 弁理士 飯田 昭夫 (外 1 名)
		F タ-ム (参考)	3D054 AA18 AA21 DD15 DD17 EE25 FF17

(54) 【発明の名称】 エアバッグ装置

(57) 【要約】

【課題】 インフレーターを構成するインフレーター本体とディフューザーとを簡便に組み付けることができ、かつ、インフレーター本体を安定して支持できるエアバッグ装置を提供すること。

【解決手段】 エアバッグ装置 M 1 は、エアバッグ 1 1 と、インフレーター 2 0 と、を備える。インフレーター 2 0 は、膨張用ガスを吐出可能なガス吐出口 2 4 を先端側に設けたインフレーター本体 2 1 と、インフレーター本体を覆ってガス吐出口から吐出される膨張用ガスをエアバッグのガス流入部 1 4 へ案内するディフューザー 3 8 と、を備える。インフレーター 2 0 は、インフレーター本体の先端側部位 2 2 におけるガス吐出口よりも元部側の外周面 2 5 a 全周を、ディフューザーの内周面 4 0 a 全周に圧接させ、かつ、インフレーター本体の元部側部位 2 9 を、凹状部 4 3 によってディフューザーに固定させて、組み付けられる。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 折り畳まれて収納され、展開膨張可能なエアバッグと、

該エアバッグに設けられた筒状のガス流入部を連結させて、前記エアバッグに膨張用ガスを供給するシリンダタイプのインフレーターと、

を備えて構成されるエアバッグ装置であって、

前記インフレーターが、膨張用ガスを吐出可能なガス吐出口を先端側に設けた略円柱状のインフレーター本体と、該インフレーター本体を覆って前記ガス吐出口から吐出される膨張用ガスを前記ガス流入部へ案内する略円筒状のディフューザーと、を備えて構成され、前記インフレーター本体と前記ディフューザーとが、前記インフレーター本体の先端側部位における前記ガス吐出口よりも元部側の外周面全周を、前記ディフューザーの内周面全周に圧接させ、かつ、前記インフレーター本体の元部側部位を、固定手段によって前記ディフューザーに固定させて、組み付けられていることを特徴とするエアバッグ装置。

【請求項 2】 圧接させる前記インフレーター本体の外周面と前記ディフューザーの内周面とが、前記インフレーター本体の先端側へ縮径するテーパ面とされていることを特徴とする請求項 1 記載のエアバッグ装置。

【請求項 3】 前記ディフューザーが、前記インフレーターを車両に取り付けるための取付部を備えていることを特徴とする請求項 1 若しくは請求項 2 記載のエアバッグ装置。

【請求項 4】 前記固定手段が、前記ディフューザー元部側に設けられて塑性変形させる部位によって、構成されていることを特徴とする請求項 1 乃至請求項 3 の何れかに記載のエアバッグ装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、展開膨張可能に折り畳まれて収納されたエアバッグと、エアバッグに膨張用ガスを供給するためのインフレーターと、を備えたエアバッグ装置に関する。

【0002】

【従来の技術】従来のエアバッグ装置は、展開膨張可能に折り畳まれて収納されたエアバッグと、エアバッグに膨張用ガスを供給するためのインフレーターと、を備えて構成されていた。

【0003】そして、インフレーターとしては、膨張用ガスを吐出可能なガス吐出口を外周面に配設させた円柱状のインフレーター本体と、インフレーター本体を覆ってインフレーター本体から吐出される膨張用ガスをインフレーター本体の軸方向に沿う先端側へ流出させるように配設された円筒状のディフューザーと、を備えて、構成されるものがあった（特開平 11-32153 号公報等参照）。

【0004】上記公報のインフレーターでは、インフレーター本体とディフューザーとの組み付けが、インフレーター本体におけるガス吐出口より元部側の外周面に形成された雄ねじと、ディフューザーの内周面に形成された雌ねじと、を相互に螺合させて行っていた。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかし、上記公報のインフレーターの組み付けでは、インフレーター本体が、その元部側だけをディフューザーに螺合させて、片持ち梁状に支持されていたことから、インフレーター本体の支持状態を安定させるために、インフレーター本体の雄ねじとディフューザーの雌ねじの軸心長を各々長くしていた。

【0006】また、ガス吐出口から吐出される膨張用ガスを螺合部位でシールする必要もあることから、インフレーター本体の雄ねじとディフューザーの雌ねじとの軸心長が長く必要となっていた。

【0007】そのため、雌ねじと雄ねじとの螺合時に、インフレーター本体とディフューザーとを相対的に長く回転させることとなって、手間がかかり、インフレーター本体とディフューザーとの組付作業性が悪かった。

【0008】本発明は、上述の課題を解決するものであり、インフレーターを構成するインフレーター本体とディフューザーとを簡便に組み付けることができ、かつ、インフレーター本体を安定して支持できるエアバッグ装置を提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】本発明に係るエアバッグ装置は、折り畳まれて収納され、展開膨張可能なエアバッグと、該エアバッグに設けられた筒状のガス流入部を連結させて、前記エアバッグに膨張用ガスを供給するシリンダタイプのインフレーターと、を備えて構成されるエアバッグ装置であって、前記インフレーターが、膨張用ガスを吐出可能なガス吐出口を先端側に設けた略円柱状のインフレーター本体と、該インフレーター本体を覆って前記ガス吐出口から吐出される膨張用ガスを前記ガス流入部へ案内する略円筒状のディフューザーと、を備えて構成され、前記インフレーター本体と前記ディフューザーとが、前記インフレーター本体の先端側部位における前記ガス吐出口よりも元部側の外周面全周を、前記ディフューザーの内周面全周に圧接させ、かつ、前記インフレーター本体の元部側部位を、固定手段によって前記ディフューザーに固定させて、組み付けられていることを特徴とする。

【0010】圧接させる前記インフレーター本体の外周面と前記ディフューザーの内周面とは、前記インフレーター本体の先端側へ縮径するテーパ面とすることが望ましい。

【0011】また、前記ディフューザーには、前記インフレーターを車両に取り付けるための取付部を設けるこ

とが望ましい。

【0012】さらに、前記固定手段は、前記ディフューザー元部側に設けられて塑性変形させる部位によって、構成することが望ましい。

【0013】

【発明の効果】本発明に係るエアバッグ装置では、インフレーター本体の組付時、インフレーター本体の先端側部位におけるガス吐出口よりも元部側の外周面全周を、ディフューザーの内周面全周に圧接させ、かつ、インフレーター本体の元部側部位を、固定手段によってディフューザーに固定させて、インフレーター本体とディフューザーとを組み付けている。

【0014】すなわち、インフレーター本体は、組付完了後には、先端側部位と元部側部位との両端側の二箇所

でディフューザーによって支持されるため、安定してディフューザー内で支持されることとなる。

【0015】また、インフレーター本体の先端側部位をディフューザーに圧接させ、かつ、固定手段を使用し

て、インフレーター本体の元部側部位をディフューザーに固定させれば、両者

を組み付けることができることから、従来のように、相対的にインフレーター本体とディフューザーとを長く回転させなくとも良く、両者を簡便に組み付けることができる。

【0016】したがって、本発明に係るエアバッグ装置では、インフレーターを構成するインフレーター本体とディフューザーとを簡便に組み付けることができ、また、インフレーター本体を安定して支持することができる。

【0017】勿論、組付完了時、インフレーター本体の先端側部位におけるガス吐出口よりも元部側の外周面全周がディフューザーの内周面全周に圧接されること

から、ガス吐出口からの膨張用ガスは、圧接部位よりインフレーター本体の元部側には漏れず、膨張用ガスのシール性を確保することもできる。

【0018】そして、圧接させるインフレーター本体の外周面とディフューザーの内周面とを、インフレーター本体の先端側へ縮径するテーパ面とすれば、インフレーター本体をディフューザーの元部側から先端側に押し込むだけで、インフレーター本体の先端側部位を容易にディフューザーに対して圧接させることができること

から、インフレーター本体とディフューザーとの組付作業性を、一層、良好にすることができる。

【0019】また、インフレーターを車両に取り付けるための取付部を、ディフューザーに設ければ、エアバッグ装置の構成部品点数を少なくできて、エアバッグ装置の車両への取付作業性を向上させることができる。

【0020】ちなみに、相対的な回転を伴う螺合による従来のインフレーター

の組付けでは、インフレーター本体とディフューザーとの周方向に沿った相対的な角度位置を常に一定とすることが困難であった。そのため、インフレーター本体への作動用リード線の結線方向が、インフレーター本体周方向で、車両に対して一定方向に設定されていると、インフレーター本体を組み付けたディフューザーを、車両に取付固定する際、ディフューザーと別体の取付ブラケット等の取付部材を別途準備しなければならなかった。そして、従来では、インフレーター本体とディフューザーとの組付完了後、ディフューザーの周方向の角度位置ではなく、インフレーター本体の周方向の角度を考慮しつつ、ディフューザーに対する角度位置を調整して、取付部材をディフューザーに対して組み付け、そして、その取付部材を車両に取付固定していた。

【0021】しかし、本発明に係るエアバッグ装置のインフレーターでは、単に、インフレーター本体の先端側部位の外周面をディフューザーの内周面に圧接させ、かつ、インフレーター本体の元部側部位を固定手段によってディフューザーに固定させて、両者

を組み付けるものであり、インフレーター本体への作動用リード線の結線方向が、インフレーター本体周方向で、車両に対して一定方向に設定されていても、取付部を備えたディフューザーに対して、インフレーター本体を、周方向の所定角度で組み付ければ、その後は、取付部を車両に取り付けるだけで、作動用リード線の結線方向を所定方向にした状態で、簡単にインフレーターを車両に取り付けることが可能となり、インフレーターを含めたエアバッグ装置の車両への取付作業性を著しく向上させることができる。

【0022】さらに、固定手段を、ディフューザー元部側に設けられて塑性変形させる部位によって、構成すれば、単に、かしめ等の塑性加工だけで、別部材を用いることなく、インフレーター本体の元部側部位をディフューザーに固定させることができ、インフレーター本体とディフューザーとの組付作業を一層簡便に行うことができる。

【0023】

【発明の実施の形態】以下、本発明の一実施形態を図面に基づいて説明する。

【0024】第1実施形態のエアバッグ装置M1は、頭部保護用として用いられるものであり、図1に示すように、車内側におけるドア開口Wの周縁のフロントピラー部PFからルーフサイドレール部Rの後部側まで折り畳まれて収納されたエアバッグ11を配設させて、構成されている。このエアバッグ装置M1は、エアバッグ11の他に、エアバッグ11に膨張用ガスを供給するインフレーター20と、折り畳まれたエアバッグ11を覆うエアバッグカバー6と、を備えて構成されている。

【0025】エアバッグカバー6は、フロントピラー部PFのピラーガーニッシュ7と、ルーフヘッドライニング4の下縁4aと、から構成され、エアバッグ11の展開膨張時、ピラーガーニッシュ7とルーフヘッドライ

ング4の下縁7a・4aが、エアバッグ11に押されて車内側に開くこととなる。

【0026】エアバッグ11は、膨張用ガスを流入させて展開膨張して開口Wを覆うエアバッグ本体12と、インフレーター20に連結されてエアバッグ本体12に膨張用ガスを流入させる略円筒状のガス流入部14と、エアバッグ11の上縁側に配置される複数の取付部13と、を備えて構成されている。なお、エアバッグ11は、可撓性を有するように、ポリアミド系等を使用した袋織りで織成され、また、ガス流入部14内には、耐熱性を向上させるために、袋織りで織成された長短のインナチューブ（図示を省略）が配設されている。

【0027】各取付部13には、図1に示すように、フロントピラー部PFからルーフサイドレール部Rにおけるボディ1側のインナパネル3にボルト16止めされる取付ブラケット15が、取り付けられている。なお、各取付ブラケット15には、ボルト16止めされる前に、インナパネル3に設けられた図示しない係止孔に係止させて、各取付ブラケット15を仮止めできるように、フック（図符号省略）が形成されている。

【0028】ガス流入部14は、図1～3に示すように、インフレーター20の後述するディフューザー38に対して、クランプ18を利用して、連結されている。クランプ18は、図5に示すように、板金製として、両端を離れた略リング状の挟持部18aと、内周面を挟持部18aの外周面に溶接させるとともに両端を離れた略リング状の塑性変形部18bと、を備えて構成されている。塑性変形部18bの周方向に沿った略中央には、断面コ字形に屈曲されたつまみ部18cが形成されている。そして、ディフューザー38の周囲に、エアバッグ11のガス流入部14を外装させ、さらに、その周囲にクランプ18を外装して、つまみ部18cを摘んで、挟持部18aを縮径させることにより、ガス流入部14をディフューザー38に連結させている。

【0029】インフレーター20は、図1～4に示すように、略円柱状のインフレーター本体21と、略円筒状のディフューザー38と、を備えて構成され、フロントピラー部PFの下方におけるボディ1側のサイドパネル2に配設されている。

【0030】インフレーター本体21は、図3に示すように、元部側に、作動用リード線34を結線させて、リード線34を介して入力される作動用信号によって、膨張用ガスをガス吐出口24から吐出させるように構成されている。そして、インフレーター本体21は、エアバッグ11のガス流入部14側となる先端側部位22と、リード線34側の元部側部位29と、を備えて構成されている。

【0031】先端側部位22は、複数のガス吐出口24を開口させた略円柱状の頭部23と、頭部23から円錐台形状に元部側に向かって拡張する圧接部25と、を備

えて構成されている。そして、圧接部25の外周面は、インフレーター本体21の先端側に向かって縮径されるテーパ面25aとしている。元部側部位29は、円柱状の胴部27から元部側方向へ円錐台形状に縮径する縮径部30と、端面32a側にリード線34のコネクタ34bを結合させる略円柱状のコネクタ部32と、を備えて構成され、さらに、コネクタ部32の縮径部30側には周方向の全周に突出する段差部31が配設されて、構成されている。コネクタ部32の端面32aには、リード線34の結線方向が一定方向となるように、図示しない接続口が開口され、この図示しない接続口は、実施形態の場合、図1に示すように、インフレーター20がボディ1のサイドパネル2に適切に固定された際、インフレーター20から下方へリード線本体34aが延びるように、設定されている。

【0032】ディフューザー38は、図2・3に示すように、板金製として、インフレーター本体21より大きな内径寸法を備えた略円筒形状とし、インフレーター本体21と同心状としてインフレーター本体21を覆っている。ディフューザー38は、先端に配置されてガス流入部14と連結される円筒状の連結部39と、連結部39から円錐台形状に拡張する圧接部40と、圧接部40から元部側方向へ円筒状に延びる胴部41と、元部端側に配置される固定部42と、を備えて構成されている。圧接部40の内周面は、インフレーター本体21の圧接部25におけるテーパ面26の外縁側全周に、圧接可能なテーパ面40aとしている。

【0033】固定部42は、断面U字状に湾曲した凹状部43を備えて構成され、凹状部43の内周面43aは、インフレーター本体21の段差部31における元部側の面31aとコネクタ部32の外周面32b全周に当接している。実施形態の場合、この凹状部43は、インフレーター本体21をディフューザー38に固定する固定手段を構成しており、かしめ加工による塑性変形により形成されている。

【0034】そして、圧接部40のテーパ面40aが、インフレーター本体21における圧接部25のテーパ面25aに圧接され、凹状部43の内周面43aが、インフレーター本体21の段差部31における元部側の面31aとコネクタ部32の外周面32b全周とに当接していることにより、インフレーター本体21がディフューザー38に支持固定されて、インフレーター本体21とディフューザー38とが組み付けられている。

【0035】なお、インフレーター本体21の支持状態を詳しく述べると、先端側に縮径したテーパ面25aがディフューザー圧接部40のテーパ面40aに圧接し、段差部31の元部側面31aがディフューザー固定部42の凹状部内周面43aに当接することにより、インフレーター本体21は、軸方向に沿う移動が規制されることとなる。また、先端側部位22のテーパ面25aが、

その周方向で、ディフューザー圧接部 40 のテーパ面 40 a に包まれるように支持され、かつ、元部側部位 29 のコネクタ部外周面 32 b が、その周方向で、ディフューザー固定部 42 の凹状部内周面 43 a に包まれるように支持されることにより、インフレーター本体 21 は、その軸直交方向への移動が規制されることとなり、その結果、インフレーター本体 21 が、ディフューザー 38 内で安定した状態で固定支持されている。

【0036】また、ディフューザー 38 の胴部 41 には、図 2・4 に示すように、インフレーター 20 をサイ 10
ドパネル 2 に固定する取付部としての取付ブラケット 44 が、ディフューザー 38 の軸方向に沿う二箇所に、設けられている。取付ブラケット 44 は、曲げ加工された板金から形成されて、胴部 41 の外周面に溶接された略円弧状の連結部 44 a と、連結部 44 a の一端からディフューザー 38 の半径方向外方へ延びる略板状の取付基部 44 b と、を備えて構成されている。各取付基部 44 b には、取付孔 44 c が形成され、取付孔 44 c を挿通してボディ 1 のサイドパネル 2 に締め付けられる取付ボルト 46 により、各取付ブラケット 44 がサイドパネル 20
2 に固定されることとなる。なお、サイドパネル 2 には、各取付ボルト 46 を螺合させるためのナット 2 a が、固着されている。

【0037】次に、エアバッグ装置 M1 の組み付けと車両への装着とを説明する。まず、折り畳んだエアバッグ 11 と組み付けたインフレーター 20 とを準備しておく。エアバッグ 11 の折り畳みは、平らに展開した状態の上縁側に下縁側を接近させるように、蛇腹折りして折り畳む。そして、折り崩れしないように、適宜、破断可 30
能なテープ材でくるみ、さらに、各取付部 13 に取付ブラケット 15 を取り付けしておく。

【0038】また、インフレーター 20 の組み付けは、図 6 の A に示すように、予め、塑性変形部位としての凹状部 43 を形成する前の状態のディフューザー 38、すなわち、ディフューザー素材 36 を用意しておく、このディフューザー素材 36 には、取付ブラケット 44・44 が固着されている。

【0039】そして、まず、図 6 の A に示すように、ディフューザー素材 36 の元部側から先端側の連結部 39 側へ、インフレーター本体 21 をディフューザー素材 36 内へ挿入し、インフレーター本体 21 の先端側部位の 40
テーパ面 25 a 全周をディフューザー素材 36 における圧接部 40 のテーパ面 40 a 全周に圧接させる。

【0040】なお、この挿入作業時には、インフレーター本体 21 とディフューザー素材 36 とを相対的に回転させる螺合組付を行なわないことから、取付ブラケット 44 を備えたディフューザー素材 36 とインフレーター本体 21 との周方向に沿った相対的な角度位置を所望の状態とすることができる。そして、仮に、この相対的な 50
角度位置に位置ずれを生じていたとしても、インフレーター

ター本体 21 はディフューザー素材 36 の軸心回りに回転できるため、この相対的な角度位置を的確な角度位置に修正することが容易に行なえる。

【0041】その後、図 6 の B に示すように、テーパ面 25 a をテーパ面 40 a に圧接させた状態で、ディフューザー素材 36 の塑性変形部位 43 をかしめて、その部位の内・外径を絞り込み、内周面 43 a をインフレーター本体 21 の段差部 31 における元部側面 31 a とコネクタ部 32 の外周面 32 b とに当接させれば、ディフューザー 38 が形成され、かつ、インフレーター本体 21 とディフューザー 38 とが組み付けられることとなる。

【0042】次いで、コネクタ 34 b を図示しない接続口に結合させて、インフレーター本体 21 のコネクタ部 32 にリード線 34 を結線する。このとき、インフレーター本体 21 とディフューザー 38 との周方向に沿った相対的な角度位置が所望状態となっているため、リード線 34 の結線方向を所望の方向（実施形態では、ディフューザー胴部 41 から取付ブラケット取付基部 44 b が突出する方向に沿う方向）に向けることができる。

【0043】その後、図 6 の C に示すように、ディフューザー 38 の連結部 39 に、ガス流入部 14 を外装させる。なお、クランプ 18 は、予め、ガス流入部 14 に外装させておく。

【0044】ついで、図 6 の D に示すように、連結部 39 を外装したガス流入部 14 の周囲に、クランプ 18 を外装して、このクランプ 18 を縮径させ、ディフューザー連結部 39 にガス流入部 14 を連結させて、エアバッグ 11 とインフレーター 20 とを組み付けたエアバッグ組付体 U を形成する。

【0045】そして、このエアバッグ組付体 U を、サイドパネル 2 とインナパネル 3 とにボルト 46・16 止めし、さらに、エアバッグカバー 6 を配設させれば、エアバッグ装置 M1 を車両に装着することができる。

【0046】車両へのエアバッグ装置 M1 の装着後、所定の信号がリード線 34 を経てインフレーター 20 に入力されれば、インフレーター 20 のガス吐出口 24 から膨張用ガスが吐出され、膨張用ガスがガス流入部 14 を経てエアバッグ本体 12 に供給され、エアバッグ本体 12 が、図 1 の二点鎖線に示すように、大きく展開膨張することになる。

【0047】そして、実施形態のエアバッグ装置 M1 のインフレーター 20 では、組付時、インフレーター本体 21 の先端側部位 22 におけるガス吐出口 24 よりも元部側の外周面 25 a 全周を、ディフューザー 38 の内周面 40 a 全周に圧接させ、かつ、インフレーター本体 21 の元部側部位 29 を、固定手段 43 によってディフューザー 38 に固定させて、インフレーター本体 21 とディフューザー 38 とを組み付けている。

【0048】すなわち、インフレーター本体 21 は、組付完了後には、先端側部位 22（圧接部 25）と元部側

部位 29 (段差部 31 ・ コネクタ部 32) との両端側の二箇所ディフューザー 38 によって支持されるため、安定してディフューザー 38 内で支持されることとなる。

【 0049 】 また、インフレーター本体 21 の先端側部位 22 における圧接部 25 をディフューザー 38 の圧接部 40 に圧接させ、かつ、固定手段 43 を使用して、インフレーター本体 21 の元部側部位 20 (段差部 31 ・ コネクタ部 32) をディフューザー 38 に固定させれば、インフレーター 20 を組み付けることができること 10 から、従来のように、相対的にインフレーター本体とディフューザーとを長く回転させなくとも良く、両者を簡便に組み付けることができる。

【 0050 】 したがって、第 1 実施形態のエアバッグ装置 M1 では、インフレーター 20 を構成するインフレーター本体 21 とディフューザー 38 とを簡便に組み付けることができ、また、インフレーター本体 21 を安定して支持することができる。

【 0051 】 勿論、組付完了時、インフレーター本体 21 の先端側部位 22 におけるガス吐出口 24 よりも元部 20 側の外周面 25 a 全局がディフューザー 38 の内周面 40 a 全局に圧接されることから、ガス吐出口 24 からの膨張用ガスは、圧接部位よりインフレーター本体 21 の元部側には漏れず、膨張用ガスのシール性を確保することもできる。

【 0052 】 そして、第 1 実施形態では、圧接させるインフレーター本体 21 の外周面とディフューザー 38 の内周面とを、インフレーター本体 21 の先端側へ縮径するテーパ面 25 a ・ 40 a としており、インフレーター本体 21 をディフューザー 38 の元部側から先端側に押し込むだけで、インフレーター本体 21 の先端側部位 22 における圧接部 25 を容易にディフューザー圧接部 40 に対して圧接させることができることから、インフレーター本体 21 とディフューザー 38 との組付作業性が、一層、良好となる。

【 0053 】 また、第 1 実施形態では、インフレーター 20 を車両に取り付けるための取付ブラケット 44 が、ディフューザー 38 に設けられており、エアバッグ装置 M1 の構成部品点数を少なくできて、エアバッグ装置 M1 の車両への取付作業性を向上させることができる。

【 0054 】 さらに、第 1 実施形態では、インフレーター本体 21 をディフューザー 38 に固定する固定手段を、ディフューザー 38 の元部側に設けた塑性変形部位 43 によって構成しており、組付時、単に、かしめの塑性加工だけで、別部材を用いることなく、インフレーター本体 21 の元部側部位 29 をディフューザー 38 に固定させることができ、インフレーター本体 21 とディフューザー 38 との組付作業が一層簡便に行なえる。

【 0055 】 なお、第 1 実施形態では、インフレーター 20 を車両に取り付ける取付部としての取付ブラケット 50

50 を、ディフューザー 38 の胴部 41 に、溶接して一体化させているが、ねじ・リベット・接着剤を使用して一体化させても良く、さらに、ディフューザー胴部 41 等の形成部位から、一体的に突出させて形成しても良い。

【 0056 】 また、ディフューザー 38 に、固定部 42 としての塑性変形部位 43 を設ける場合、圧接部 25 ・ 55 の面 25 a ・ 55 a でシール性を確保されているため、その部位でのインフレーター本体 21 とのシール性は不要であり、塑性変形部位 43 は、インフレーター本体 21 の外周面全局に当接させなくとも良い。

【 0057 】 次に、図 7 を示す第 2 実施形態のエアバッグ装置 M2 について説明する。このエアバッグ装置 M2 は、インフレーター 50 に構造上の差異が存在する点を除き、第 1 実施形態のエアバッグ装置 M1 と同様に構成されている。

【 0058 】 このインフレーター 50 は、略円柱状のインフレーター本体 51 と、略円筒状のディフューザー 68 と、固定手段としてのねじ部材 73 と、を備えて構成され、さらに、第 1 実施形態と同様に、クランプ 18 を使用して、ディフューザー 68 の先端外周にエアバッグ 11 のガス流入部 14 を連結させた状態で、取付ブラケット 44 をボルト 46 止められて、ボディに取り付けられている。

【 0059 】 インフレーター本体 51 は、長い円柱状の胴部 57 の先端面に小径の円柱状の頭部 53 を配設させた形状として構成され、先端側部位 52 が、頭部 53 と、頭部 53 より元部側に配置された胴部 57 における先端側の圧接部 55 と、から構成され、インフレーター本体 51 の元部側部位 59 が、リード線 34 を結線させるコネクタ部 62 として、胴部 57 の元部側に配設されている。頭部 53 には、膨張用ガスを吐出させる複数のガス吐出口 54 が形成されている。そして、インフレーター本体 51 は、圧接部 55 における胴部 57 の先端面側の面を、ディフューザー 68 に圧接させる外周面 55 a の部位としている。また、コネクタ部 62 の端面 62 a の中央には、リード線 34 の結線方向が一定方向となるように、図示しない接続口が開口されている。

【 0060 】 ディフューザー 68 は、インフレーター本体 51 の外径よりも、大きな内径を備えた略円筒形状とし、インフレーター本体 51 と同心状として、インフレーター本体 51 を覆っている。このディフューザー 68 は、先端側のガス流入部 14 を外装させる連結部 69 と、連結部 69 から拡径して元部側まで円筒状に延びる胴部 71 とを備えて構成され、内周面には、連結部 69 と胴部 71 との境界部位に、内周側の全局に鰐状に延びる圧接部 70 が形成されている。圧接部 70 は、インフレーター本体 51 の頭部 53 を挿通可能な挿通孔 70 b を中央に配置させて、元部側の面を、インフレーター本体 51 における圧接部 55 の外周面 55 a が圧接させる

内周面70aの部位としている。また、胴部71の元部側端における外周面には、固定部72としての雄ねじ72aが螺刻されている。

【0061】固定手段としてのねじ部材73は、円板状の底壁部73aと、底壁部73aの周縁から円筒状に延びる周壁部73dと、を備えて構成されている。周壁部73aには、ディフューザー68の雄ねじ72aに螺合する雌ねじ73eが形成されている。また、底壁部73aは、リード線34のコネクタ34bを挿通可能な挿通孔73bを中央に備えるとともに、雌ねじ73eを雄ねじ72aに螺合させてねじ部材73をディフューザー固定部72に固定させた際、インフレーター本体51のコネクタ部端面62aを嵌合可能な凹部73cを備えている。

【0062】第2実施形態のインフレーター50の組み付けでは、まず、頭部53を先頭にして、ねじ部材73を外した状態のディフューザー68の元部側から、インフレーター本体51を挿入し、圧接部55の外周面55aを圧接部70の内周面70aに当接させて、さらに、蓋体凹部73にインフレーター本体51のコネクタ部62を嵌めるように、雌ねじ73eを雄ねじ72aに螺合させてねじ部材73をディフューザー固定部72に装着する。

【0063】なお、この雌ねじ73eの雄ねじ72aへの螺合時、ねじ部材73でインフレーター本体51が先端側に押圧され、圧接部55の外周面55aが圧接部70の内周面70aに圧接されることとなる。また、ねじ部材73の締め付けは、インフレーター50の作動時に、ディフューザー68からねじ部材73が単に外れない状態であれば良く、また、シール性も考慮しなくとも良いことから、ねじの軸心長を短くすることができ、従来のようなインフレーター本体とディフューザーとの長い螺合作業に比べて、簡便に行なえる。

【0064】そして、インフレーター本体51のコネクタ部62にリード線34を結線すれば、インフレーター50の組み付けが完了し、その後は、第1実施形態と同様に、エアバッグ11と連結させて、エアバッグ組付体Uを形成し、車両に装着すれば良い。

【0065】この第2実施形態でも、インフレーター50を構成するインフレーター本体51とディフューザー68とを、固定手段としてのねじ部材73を使用して、簡便に組み付けることができ、また、先端側部位52の圧接部55が、ディフューザー68の圧接部70に押圧支持され、元部側部位59のコネクタ部62が、ねじ部材73を介在させて、ディフューザー68の固定部72に支持されることから、ディフューザー68がインフレーター本体51を安定して支持することができる。

【0066】勿論、組付完了時、インフレーター本体51の先端側部位22におけるガス吐出口54よりも元部側の外周面55a全周がディフューザー68の内周面70a全周に圧接されることから、膨張用ガスのシール性を確保することもでき、第1実施形態と略同様な作用・効果を得ることができる。

【0067】なお、第2実施形態では、ねじ部材73にインフレーター本体51のコネクタ部62を嵌合させる凹部73cを設けた場合を示したが、ねじ部材73でインフレーター51を強く押圧すれば、インフレーター本体51が圧接部70とねじ部材73とで強く挟持されることとなって、インフレーター本体51の軸方向に沿う方向の移動のみならず、軸直交方向の移動も防止できるため、凹部73cは設けなくとも良い。

【0068】また、第2実施形態では、固定手段として、ディフューザー68に螺合されるねじ部材73を例示したが、他に、インフレーター本体51とディフューザー68とに対応する締結部を設ければ、ボルト・ナット、あるいは、リベット等を固定手段として、使用しても良い。

【0069】次に、図8を示す第3実施形態のエアバッグ装置M3について説明する。このエアバッグ装置M3も、インフレーター80に構造上の差異が存在する点を除き、第1実施形態のエアバッグ装置M1と同様に構成されている。

【0070】このインフレーター80は、略円柱状のインフレーター本体81と、略円筒状のディフューザー98と、を備えて構成されるとともに、クランプ18を使用して、ディフューザー98の先端外周にエアバッグ11のガス流入部14を連結させた状態で、取付ブラケット44をボルト46止めされて、ボディに取り付けられている。

【0071】インフレーター本体81は、先端側部位82が、頭部83と、頭部83より元部側に配置された円筒状の胴部87における先端側の圧接部85と、から構成され、インフレーター本体81の元部側部位89が、胴部87の元部側で凹んだ段差部91と、元部側端に配置されて、リード線34を結線させるコネクタ部92と、から構成されている。頭部83には、膨張用ガスを吐出させる複数のガス吐出口84が形成されている。コネクタ部92の端面92aの中央には、リード線34の結線方向が一定方向となるように、図示しない接続口が開口されている。

【0072】ディフューザー98は、インフレーター本体81の外径よりも、大きな内径を備えた略円筒形状の板金製とし、インフレーター本体81と同心状として、インフレーター本体81を覆っている。このディフューザー98は、先端側のガス流入部14を外装させる連結部99と、連結部99から元部側まで略円筒状に延びる胴部101と、胴部101の元部側端の固定部102と、を備えて構成され、さらに、連結部99の元部側に、半径方向の内方へ全周にわたって突出した断面U字形状の圧接部100を、備えて構成されている。固定部

102は、第1実施形態の凹状部43と同様な凹状部103と、端面側の一つ若しくは複数の爪片104と、から構成されている。なお、胴部101には、ディフューザー98の軽量化のために、所定数の肉盗み孔101aが形成されている。

【0073】圧接部100と固定部102の凹状部103とは、円筒形状の状態から、全周を絞り加工するように、インフレーター80の組付時に、ディフューザー98（ディフューザー素材）を塑性変形させて形成されている。そして、圧接部100の内周面100aは、インフレーター本体81の先端側部位82における圧接部85の外周面85a全周に圧接され、凹状部103の内周面103aは、インフレーター本体81の段差部91における元部側に空間を空けた面91aと底部外周面91bとに当接されている。

【0074】また、爪片104は、ディフューザー98の軸方向に沿った状態から、曲げ塑性変形されて、インフレーター本体81のコネクタ部端面92aに当接されている。

【0075】第3実施形態のインフレーター80の組み付けでは、まず、塑性変形させていない円筒状の状態のディフューザー98（ディフューザー素材）の元部側から、頭部83を先頭にして、インフレーター本体81を所定位置まで挿入し、ついで、ディフューザー98の圧接部100の配置部位で、全周を絞るようにかしめ加工して、圧接部85の外周面85a全周に内周面100aを圧接するように、圧接部100を形成する。また、凹状部103の配置部位で、絞るようにかしめ加工して、内周面103aを、インフレーター本体81の段差部91における元部側面91aと底部外周面91bとに当接させるように、凹状部103を形成する。さらに、爪片104を、折り曲げてインフレーター本体81のコネクタ部端面92aに当接させる。

【0076】そして、インフレーター本体81のコネクタ部92にリード線34を結線すれば、インフレーター80の組み付けが完了し、その後は、第1実施形態と同様に、エアバッグ11と連結させて、エアバッグ組付体Uを形成し、車両に装着すれば良い。

【0077】この第3実施形態では、別途、固定手段を使用せずに、インフレーター本体81をディフューザー98に固定させており、第1実施形態と略同様な作用・効果を得ることができる。

【0078】なお、第3実施形態では、ディフューザー98の固定部102に、二箇所の塑性変形部位103・104を設けたが、どちらか一方でも良い。

【0079】また、各実施形態では、頭部保護用のエアバッグ装置M1を示したが、シートに取り付ける側突用のエアバッグ装置等の他の態様のエアバッグ装置に対しても、本各発明を好適に適用できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】第1実施形態のエアバッグ装置を車内側から見た正面図である。

【図2】同実施形態に使用するエアバッグ装置のインフレーター付近の拡大正面図である。

【図3】同実施形態に使用するエアバッグ装置のインフレーター付近の拡大縦断面図である。

【図4】図2のIV-IV部位の断面図である。

【図5】同実施形態に使用するクランプの斜視図である。

【図6】同実施形態の組付工程を順に説明する図である。

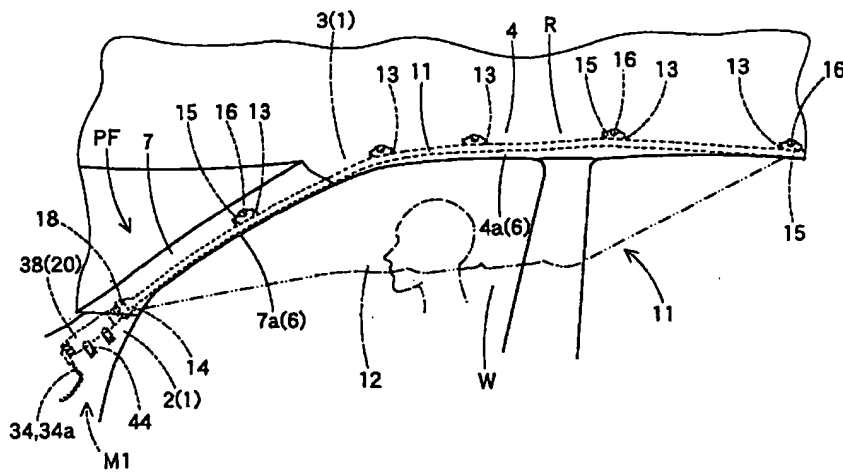
【図7】第2実施形態に使用するエアバッグ装置のインフレーター付近の拡大縦断面図である。

【図8】第3実施形態に使用するエアバッグ装置のインフレーター付近の拡大縦断面図である。

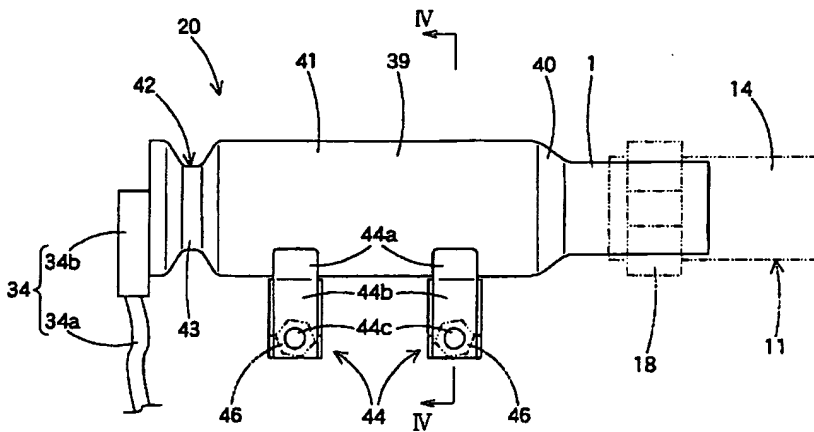
【符号の説明】

11…エアバッグ、
14…ガス流入部、
20・50・80…インフレーター
21・51・81…インフレーター本体、
22・52・82…先端側部位、
24・54・84…ガス吐出口、
25a・55a・85a…（インフレーター本体側圧接部）外周面、
29・59・89…元部側部位、
38・68・98…ディフューザー
40a・70a・100a…（ディフューザー側圧接部）内周面、
44…（取付部）取付ブラケット、
43・103…（固定手段・塑性変形部位）凹状部、
73…（固定手段）ねじ部材、
104…（固定手段・塑性変形部位）爪片、
M1・M2・M3…エアバッグ装置。

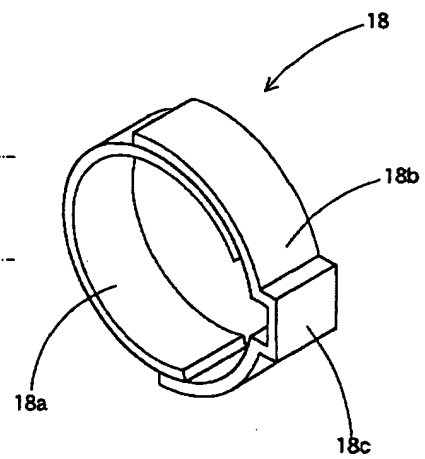
【図 1】



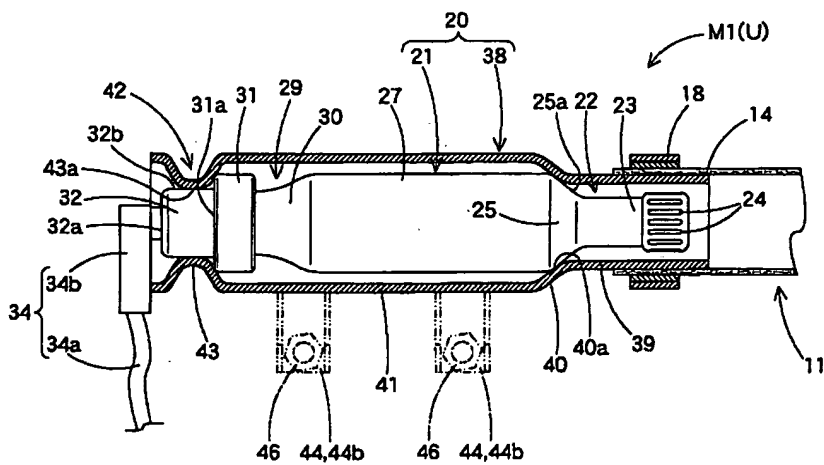
【図 2】



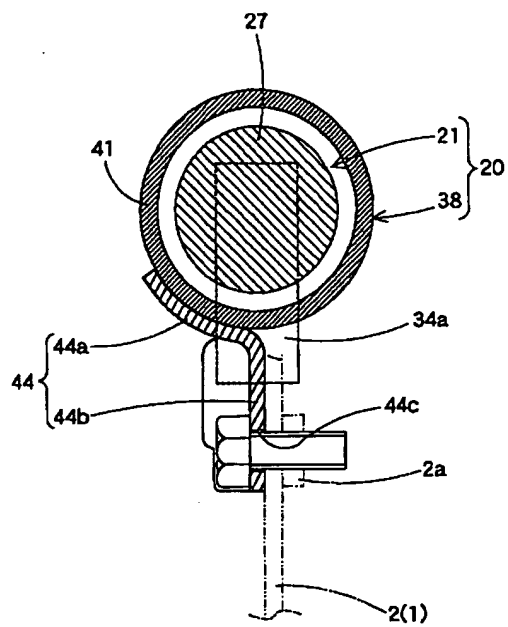
【図 5】



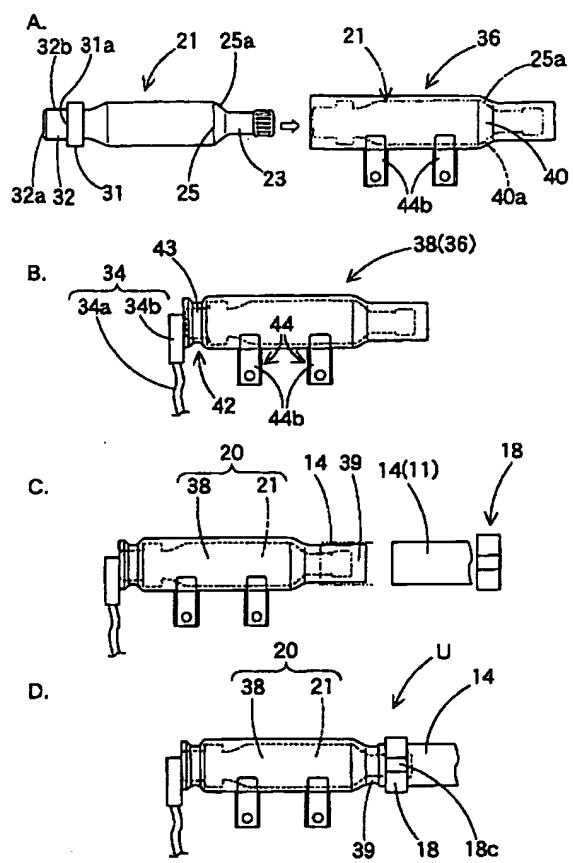
【図 3】



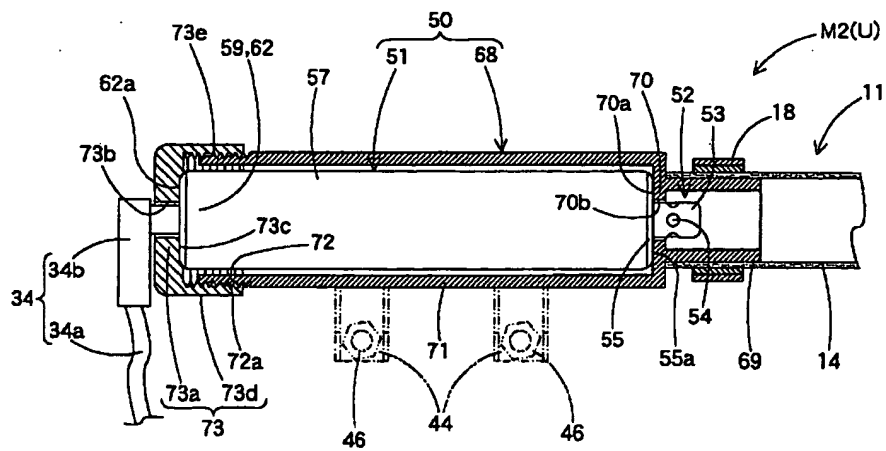
【图 4】



【图 6】



【图7】



【図 8】

